

國立岡山農工機械科鑽床操作程序

一、主軸轉速變化操作

工作步驟	重點	理由
1.用扳手鬆弛馬達位置調整用固定螺 栓。		
2.將馬達推向主軸方向鬆弛皮帶。		
3.自皮帶輪取下V-皮帶移掛別的v皮帶 槽內。	1.一注意如要變為輕快轉速時馬達則需掛上大皮 帶輪槽,主軸即掛上小皮輪。 2.如反過來較慢轉速時馬達則掛小皮帶輪槽,主 軸則掛大皮帶輪。	
4.將馬達推向後邊拉緊 V-皮帶張力。	宜注意不可鬆弛需盡量拉緊。	V-皮帶如鬆弛即將引起滑動,傳動效率惡劣。
5.將馬達位置固定用鎖桿扳緊。	應注意鎖固	否則馬達鬆動皮帶就會鬆動。

二、床台的昇降動作

工作步驟	重點	理由
1.鬆弛床台昇降調整定位鎖桿。		
2.轉動床台昇降手搖柄。	須向正反方向搖轉看看。	能夠依搖轉方向來判斷床台昇降之區別。
3.鎖緊床台定位鎖桿。		

三、床台的迴轉動作

工作步驟	重點	理由
1.鬆弛床台迴轉定位鎖桿。		
2.轉動床台。	1.宜注意需用雙手握著床台邊緣。 2.開始轉定時先向兩方向稍微搖動看看。	容易轉動。
3.鎖緊床台迴轉定位鎖桿。		

四、用鑽床鑽孔的方法

工作步驟	重點	理由
1.將鑽頭裝上鑽頭夾頭夾緊。	宜注意夾裝方法 1.須夾進整個柄部。	否則鑽頭有時會發生空轉。

	2.須僅僅夾牢。	
2.將工件放置床台上。	宜注意放在床台中央。	為了工作安全。
3.調整床台高度。		
4.將中心衝眼對準鑽頭尖端。		
5.轉動啟動開關電鈕。		
6.轉動進刀手輪鑽孔。先試鑽中心是否偏歪。	<p>1.鑽屑須螺旋型流出</p> <p>a.進刀過大時鑽屑會成為棒狀而燒著鑽頭刀口。</p> <p>b.進刀過小時切屑會成為斷裂的粉狀。</p> <p>2.宜注意鑽到木屑出來。</p> <p>3.須常常退出鑽頭及添加切屑油。</p>	<p>這是正確的進刀。</p> <p>能得知鑽通</p> <p>能夠改善切削效果即防止鐵屑阻塞而則段鑽頭。</p>
7.轉動進刀手輪拉上主軸。	輕巧地	因為危險
*須注意:如是鑽時中心發生偏歪時應用尖鑿修正後再試鑽，必須無偏歪始可鑽孔。		

鑽床之安全事項

- 1.鑽孔時應配帶安全眼鏡，以免鐵屑飛入眼睛。
- 2.不可用手套進行鑽孔。
- 3.鑽削時應使用夾具夾持，不可用手握持工件。
- 4.鑽削時不可打領帶及穿著寬鬆的衣服。
- 5.操作鑽床應單人操作。
- 6.不可用手去握持鑽頭夾頭，試圖強迫主軸停止轉動。
- 7.不可用手直接清除鐵屑。
- 8.鑽夾板手使用完後應立即取下，不可放置於夾頭上。
- 9.不可接近運轉中的鑽頭或鑽床的傳動部分。